

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 928.070

N° 1.359.333

Classification internationale :

B 65 d



Sac d'emballage en matière plastique.

Société dite : LA ROCHETTE-CENPA résidant en France (Seine).

Demandé le 15 mars 1963, à 11^h 11^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 16 mars 1964.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 17 de 1964.)

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

Les corps hygroscopiques de grande diffusion tels qu'engrais et certains produits chimiques, ont besoin d'être conditionnés dans des emballages les protégeant contre la pénétration de l'humidité dite extérieure.

C'est ainsi que les fabricants de sacs papier de grande contenance se sont ingénies, depuis plusieurs années, à employer dans la composition des sacs ayant cette destination, des matériaux barrière de plus en plus élaborés : goudronnés spéciaux, papiers couchés de plastique, etc.

L'apparition des sacs de grande contenance en matières plastiques a séduit d'emblée les utilisateurs par l'imperméabilité qu'elles possèdent en propre, que ce soit en polyéthylène (PE) ou en chlorure de polyvinyle (PVC).

De tels sacs PE ou PVC peuvent être du type ouvert, la fermeture après remplissage se faisant par ligature du « chignon » formé en rassemblant le haut du sac, ou du type à valve, la fermeture étant automatique.

Aucune de ces solutions n'est parfaite et l'utilisateur ne peut profiter totalement des caractéristiques d'imperméabilité qu'offrent ces matériaux : la fermeture du sac ouvert par chignon et lien, n'étant pas étanche et le mode de construction du sac à valve, ne permettent pas d'assurer non plus une étanchéité parfaite à l'ensemble. En effet, dans le sac plastique, la valve est une ouverture, soit dans le corps du sac, soit sur le côté du sac, ouverture par laquelle le bec de l'ensacheuse sera introduit pour le remplissage. Cette ouverture est recouverte d'une plaquette de même matière que le corps du sac, comptant sur la pression du produit dans le sac pour plaquer les éléments entre eux. Il en résulte une zone importante de pénétration possible d'humidité.

La présente invention a pour but de réaliser un

sac en matière plastique absolument étanche d'un prix de revient peu élevé et d'un emploi facile.

Conformément à la présente invention, l'ouverture d'ensachage est disposée non plus sur le corps du sac proprement dit, mais à l'extrémité d'une manchette faisant saillie latéralement sur le corps du sac et en une seule pièce avec lui.

A titre d'exemple seulement, le dessin annexé représente :

Figure 1, une vue d'un sac conforme à la présente invention, et

Figures 2 et 3 des coupes de ce sac respectivement suivant les lignes II-II et III-III de la figure 1.

Le sac représenté est constitué à partir d'une gaine aplatie en matière plastique qui forme les deux faces 1 et 2 du sac.

La gaine est découpée suivant la forme représentée figure 1, de manière à former une manchette 3 qui fait saillie latéralement sur le corps 4.

La gaine est ensuite fermée par des lignes de soudures 5, 6 et 7.

Dans ces conditions, l'intérieur du sac ne communique avec l'extérieur que par l'ouverture formée par le bord 8 de la manchette 3.

On utilise cette ouverture 8 pour l'ensachage et après ensachage on ferme la manchette 3 par une ligne de soudure 9.

Le sac décrit présente de nombreux avantages et notamment les suivants :

a. L'étanchéité du sac est absolue étant donné que l'intérieur du sac ne communique pas avec l'extérieur;

b. L'établissement de la ligne de soudure 9 ne présente pas de difficulté du fait qu'elle se trouve à l'extérieur du corps 4 proprement dit devenu après remplissage plus ou moins oblong et que l'on n'est pas ainsi gêné par la présence de la matière ensachée.

[1.359.333]

— 2 —

RÉSUMÉ

La présente invention a pour objet un sac entièrement en matière plastique avec ouverture latérale pour l'ensachage, caractérisé par le fait que le corps comporte une manchette en une seule pièce avec lui, que ladite manchette fait saillie latérale sur le corps et que son extrémité forme l'ouverture pour l'ensa-

chage, laquelle ouverture est fermée après ensachage par une ligne de soudure faite sur la manchette elle-même.

Société dite : LA ROCHETTE-CENPA

Par procuration :

P. LOYER

Fig. 1

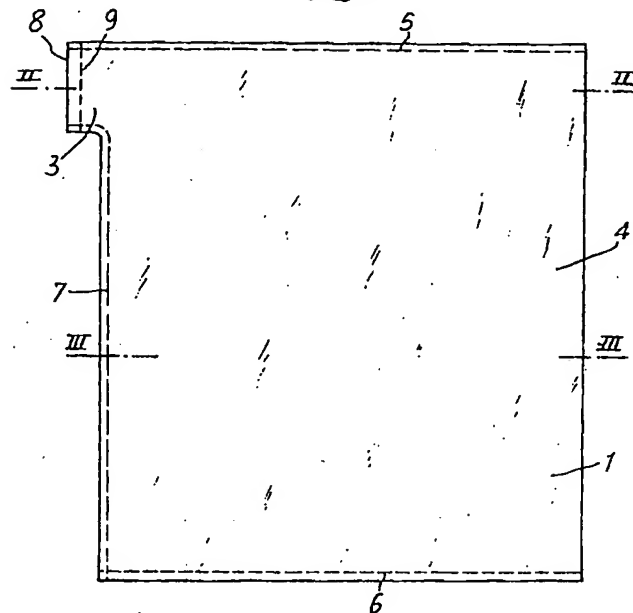


Fig. 2

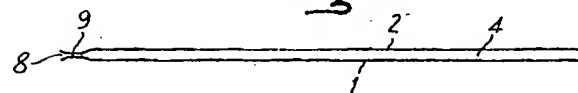


Fig. 3

